



(51) Internationale Patentklassifikation ⁶ : B23Q 1/48, B23C 3/18	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 99/32256 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 1. Juli 1999 (01.07.99)
---	----	--

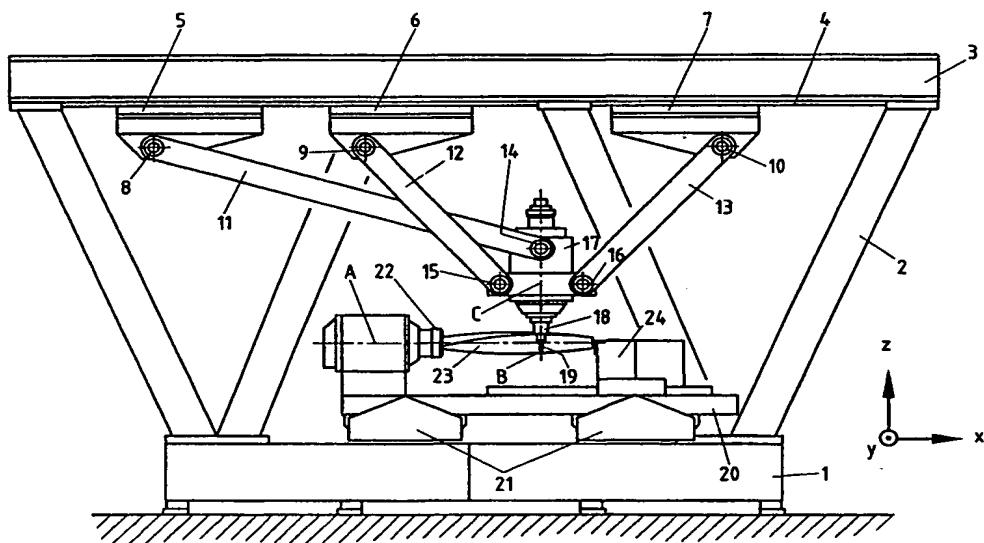
(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/CH97/00479 (22) Internationales Anmeldedatum: 22. Dezember 1997 (22.12.97)	(81) Bestimmungsstaaten: AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, CA, CH, CN, CU, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, GB, GE, GH, GM, GW, HU, ID, IL, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MD, MG, MK, MN, MW, MX, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZW, ARIPO Patent (GH, GM, KE, LS, MW, SD, SZ, UG, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE), OAPI Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, ML, MR, NE, SN, TD, TG).
(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten ausser US): LIECHTI ENGINEERING AG [CH/CH]; Kanalweg 4, CH-3550 Langnau (CH).	Veröffentlicht
(72) Erfinder; und (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): LIECHTI, Ralph [CH/CH]; Gurtenweg 45, CH-3074 Muri (CH). LEHMANN, Fritz [CH/CH]; Halden 579, D-3550 Langnau (CH).	Mit internationalem Recherchenbericht.
(74) Anwalt: BOVARD AG; Optingenstrasse 16, CH-3000 Bern 25 (CH).	

(54) Title: MACHINE TOOL FOR MACHINING ELONGATED WORKPIECES

(54) Bezeichnung: WERKZEUGMASCHINE ZUM BEARBEITEN VON LÄNGLICHEN WERKSTÜCKEN

(57) Abstract

The inventive machine has at least one workpiece (23) clamping device (22) which can be driven around a first axis of rotation (A), and at least one tool spindle (18) which can be driven around a second axis of rotation (C). Three slides (5, 6, 7) can be moved independently of each other on a slide guide (4) by means of drive mechanisms, and are connected by guide rods (11, 12, 13) to a unit (17) which supports the tool spindle. As the slide is moved along the slide guide, so the workpiece (19) can be moved along an X-axis and a Z-axis, and turned in a certain area. The inventive machine has fewer drive mechanisms and especially slide guides than known machines of the same type and is easy to construct modularly. The masses which are moved in the inventive machine are also less than in known machines and the dynamics of the inventive machine are better as a result.



Zeichnung erläutert

(57) Zusammenfassung

Die Maschine hat mindestens eine um eine erste Rotationsachse (A) antreibbare Spannvorrichtung (22) für ein Werkstück (23) und mindestens eine um eine zweite Rotationsachse (C) antreibbare Werkzeugspindel (18). Auf einer Führung (4) sind drei Schlitzen (5, 6, 7) durch Antriebe unabhängig voneinander verschiebbar und mittels Lenkern (11, 12, 13) mit einer die Werkzeugspindel tragenden Einheit (17) verbunden. Durch Verschieben der Schlitzen entlang der Führung ist das Werkzeug (19) entlang einer X-Achse und einer Z-Achse verschiebbar und zudem in einem Bereich schwenkbar. Eine solche Maschine weist eine gegenüber bekannten derartigen Maschinen reduzierte Anzahl von Antrieben und insbesondere Führungen auf und kann leicht modular gestaltet werden. Darüber hinaus sind bei dieser Maschine die bewegten Massen gegenüber dem vorbekannten Stand der Technik gering, was die Dynamik der Maschine verbessert.

LEDIGLICH ZUR INFORMATION

Codes zur Identifizierung von PCT-Vertragsstaaten auf den Kopfbögen der Schriften, die internationale Anmeldungen gemäss dem PCT veröffentlichen.

AL	Albanien	ES	Spanien	LS	Lesotho	SI	Slowenien
AM	Armenien	FI	Finnland	LT	Litauen	SK	Slowakei
AT	Österreich	FR	Frankreich	LU	Luxemburg	SN	Senegal
AU	Australien	GA	Gabun	LV	Lettland	SZ	Swasiland
AZ	Aserbaidschan	GB	Vereinigtes Königreich	MC	Monaco	TD	Tschad
BA	Bosnien-Herzegowina	GE	Georgien	MD	Republik Moldau	TG	Togo
BB	Barbados	GH	Ghana	MG	Madagaskar	TJ	Tadschikistan
BE	Belgien	GN	Guinea	MK	Die ehemalige jugoslawische Republik Mazedonien	TM	Turkmenistan
BF	Burkina Faso	GR	Griechenland	ML	Mali	TR	Türkei
BG	Bulgarien	HU	Ungarn	MN	Mongolei	TT	Trinidad und Tobago
BJ	Benin	IE	Irland	MR	Mauretanien	UA	Ukraine
BR	Brasilien	IL	Israel	MW	Malawi	UG	Uganda
BY	Belarus	IS	Island	MX	Mexiko	US	Vereinigte Staaten von Amerika
CA	Kanada	IT	Italien	NE	Niger	UZ	Usbekistan
CF	Zentralafrikanische Republik	JP	Japan	NL	Niederlande	VN	Vietnam
CG	Kongo	KE	Kenia	NO	Norwegen	YU	Jugoslawien
CH	Schweiz	KG	Kirgisistan	NZ	Neuseeland	ZW	Zimbabwe
CI	Côte d'Ivoire	KP	Demokratische Volksrepublik Korea	PL	Polen		
CM	Kamerun	KR	Republik Korea	PT	Portugal		
CN	China	KZ	Kasachstan	RO	Rumänien		
CU	Kuba	LC	St. Lucia	RU	Russische Föderation		
CZ	Tschechische Republik	LI	Liechtenstein	SD	Sudan		
DE	Deutschland	LK	Sri Lanka	SE	Schweden		
DK	Dänemark	LR	Liberia	SG	Singapur		

Werkzeugmaschine zum Bearbeiten von länglichen Werkstücken

Die Erfindung betrifft eine Werkzeugmaschine zum Bearbeiten von länglichen Werkstücken mit mindestens einer um eine erste Rotationsachse antreibbaren Spannvorrichtung für ein Werkstück und mindestens einer um eine zweite, in der Werkzeugachse liegende Rotationsachse antreibbare 5 Werkzeugspindel, welche entlang einer zur ersten Rotationsachse parallelen ersten Translationsachse und entlang einer zur ersten Rotationsachse rechtwinkligen und zur zweiten Rotationsachse parallelen zweiten Translations- 10 achse verschiebbar ist, wobei die Spannvorrichtung entlang einer zur ersten und zweiten Translationsachse rechtwinkligen dritten Translationsachse ver- schiebbar ist und wobei ferner die Werkzeugspindel um eine zur dritten Translationsachse parallele Schwenkachse schwenkbar ist.

Zur spanabhebenden Bearbeitung von Werkstücken mit komplex geformten Oberflächen, wie beispielsweise Turbinenschaufeln, werden heute 15 fast ausschliesslich numerisch gesteuerte Bearbeitungszentren verwendet. Die Konzeption solcher Bearbeitungszentren beruht auf dem Gedanken, die komplexe Bearbeitung unterschiedlicher und komplizierter Werkstücke in einer einzigen Aufspannung zu ermöglichen. Die Zentren verfügen dazu über mindestens drei translatorische Bewegungssachsen mit einer numerischen Bahn- 20 steuerung, die meist durch eine oder zwei ebenfalls numerisch gesteuerte Rotationsachsen ergänzt sind. Die Art der Zuordnung dieser Bewegungssachsen zum Werkzeug oder Werkstück bestimmt die Bauform des Bearbeitungszentrums, insbesondere den Aufbau und die gegenseitige Anordnung der verschiedenen Ständer- und Tischbaugruppen. Das zu fertigende Teilespektrum 25 bestimmt die technischen Kenngrössen eines Bearbeitungszentrums wie Art und Anzahl der gesteuerten Achsen, Schnittleistung, Drehzahl- und Vorschubbereich sowie Länge der Verfahrwege.

Die Bemühungen zur Reduktion der Fertigungskosten beim Bearbeiten von Werkstücken der oben genannten Art zielen im wesentlichen in zwei 30 Richtungen. Erstens versucht man, die Anschaffungs- und Betriebskosten der entsprechenden Bearbeitungszentren zu reduzieren, indem man deren Aufbau möglichst vereinfacht und - sofern dies ebenfalls mit einer Vereinfachung ver-

bunden ist - den damit zu bearbeitenden Werkstücken anpasst. Zweitens ziehen viele Bemühungen zur Reduktion der Fertigungskosten auf eine Verkürzung der Bearbeitungszeit pro Werkstück. Dies kann insbesondere durch Erhöhen der Geschwindigkeit der Relativbewegungen zwischen Werkzeug und

5 Werkstück beim eigentlichen Bearbeiten, aber auch beim Zustellen und beim Wechseln der Werkzeuge erreicht werden. Eine Grenze liegt bei der erreichbaren Beschleunigung, die massgeblich durch die Grösse der bewegten Massen beeinflusst wird.

Unter der Veröffentlichungsnummer WO 91/03145 ist eine als

10 "sechsachsige Werkzeugvorrichtung" bezeichnete Maschine bekanntgeworden, die zwei voneinander beabstandete Plattformen aufweist, von denen eine ein Werkzeug und die andere ein Werkstück tragen kann. Die beiden Plattformen sind durch sechs längenveränderliche Elemente, beispielsweise Hydraulikzylinder oder Gewindespindeln, miteinander verbunden und relativ zueinander bewegbar. Durch gesteuerte Änderung der Länge der Elemente ist eine der

15 Plattformen in Bezug auf die andere in einem Bereich beliebig räumlich bewegbar.

Das Dokument WO 92/17313 mit dem Titel "Manipulator" zeigt eine ähnliche Maschine, bei der jedoch zwei Plattformen, von denen wiederum eine

20 ein Werkstück tragen kann, unbeweglich miteinander verbunden sind. Die sechs längenveränderlichen Elemente tragen in diesem Fall das Werkzeug und sind an der anderen der genannten Plattformen gelagert. Durch gesteuerte Änderung der Länge der Elemente ist das Werkzeug in einem Bereich beliebig räumlich bewegbar.

25 Ein Nachteil der ersten der genannten Maschinen besteht darin, dass mit der beweglichen Plattform eine relativ grosse Masse beschleunigt werden muss, wodurch die Arbeitsgeschwindigkeit dieser Maschine begrenzt ist. Beiden der genannten Maschinen ist gemeinsam, dass sie allein zum Durchführen der Relativbewegungen zwischen Werkzeug und Werkstück mindestens sechs gesteuerte Antriebe und ebenso viele Führungen aufweisen, was nicht nur sehr aufwendig und teuer, sondern auch steuerungstechnisch schwierig zu bewältigen ist.

Ein erstes Ziel der vorliegenden Erfindung besteht in der Schaffung einer Werkzeugmaschine zum Bearbeiten von länglichen Werkstücken, die einen gegenüber bekannten derartigen Maschinen erheblich vereinfachten Aufbau aufweist. Ein zweites Ziel besteht darin, eine solche Maschine modular 5 zu gestalten, so dass insbesondere deren Gestell einfach und rasch entsprechend der erforderlichen Grösse zusammengestellt werden kann. Ein weiteres Ziel der Erfindung besteht darin, eine Maschine der eingangs genannten Art vorzuschlagen, bei der die bewegten Massen gegenüber dem vorbekannten Stand der Technik gering sind. Noch ein Ziel der Erfindung besteht darin, eine 10 Werkzeugmaschine vorzuschlagen, bei der auf längenveränderliche Elemente zum Bewegen des Werkzeuges verzichtet werden kann. Schliesslich ist es auch ein Ziel der Erfindung, eine derartige Maschine mit einer gegenüber dem vorbekannten Stand der Technik reduzierten Anzahl von Antriebskomponenten und insbesondere Führungen zu entwickeln.

15 Diese Ziele werden durch eine Werkzeugmaschine der eingangs genannten Art erreicht, welche die im kennzeichnenden Teil des Patentanspruchs 1 angegebenen Merkmale aufweist.

Dadurch, dass die erfindungsgemässen Maschine sämtliche Bewegungen der Werkzeugspindel in einer durch die erste und zweite Translati- 20 onsachse bestimmten Ebene und die Schwenkbewegung der Werkzeugspindel mit einer einzigen Führung ermöglicht, ist sie einfacher, kleiner, leichter und kostengünstiger als Maschinen des Standes der Technik mit vergleichbaren Aufgaben. Bei der Ausgestaltung der Antriebe der verschiebbaren Schlitten besteht wesentlich mehr Freiheit als bei den längenveränderlichen Elementen 25 des Standes der Technik. Die Einfachheit des konstruktiven Aufbaus begünstigt eine Gestaltung der Maschine in modularer Bauweise. Die relativ geringen bewegten Massen haben eine gegenüber bekannten Maschinen verbesserte Dynamik der erfindungsgemässen Maschine zur Folge.

30 Durch das im Anspruch 8 definierte Verfahren zum Betrieb einer erfindungsgemässen Maschine wird erreicht, dass der Berührungs punkt oder Arbeitspunkt zwischen Werkzeug und Werkstück beim Verschwenken der Werkzeugspindel praktisch erhalten bleibt, so dass Linearkorrekturen nur noch

in einem geringen Umfang erfolgen müssen. Dies spart unnötig lange Nachstellbewegungen.

Anhand von Figuren ist die Erfindung im folgenden näher beschrieben. Es zeigen:

5 Figur 1 Eine Frontansicht einer Ausführungsart der erfindungsgemässen Maschine,

Figuren 2 und 3 Prinzipskizzen zur Veranschaulichung der Kinematik der Maschine gemäss Figur 1,

10 Figuren 4 bis 7 Prinzipskizzen von Lenkeranordnungen weiterer Ausführungsarten der erfindungsgemässen Maschine mit jeweils drei Lenkern und

Figuren 8 bis 10 Prinzipskizzen von Lenkeranordnungen weiterer Ausführungsarten der erfindungsgemässen Maschine mit jeweils vier Lenkern.

15 Die in Figur 1 gezeigte Fräsmaschine ist speziell zum Herstellen von Turbinenschaufeln konzipiert und enthält ein Maschinenbett 1, auf dem mittels Stützen 2 ein oberer Träger 3 gehalten ist. An der dem Maschinenbett 1 zugewandten Seite dieses Trägers 3 befindet sich eine sich in Richtung der ersten Translationsachse X erstreckende Führung 4, auf welcher drei Schlitten 5, 6 und 7 unabhängig voneinander verschiebbar gelagert sind. Jeder Schlitten ist mit einem nicht dargestellten Antrieb ausgestattet, der den Schlitten gesteuert längs der Führung 4 bewegt. Jeder Schlitten 5, 6 und 7 enthält je ein Gelenk 8, 9 und 10, mit denen je ein Ende eines Lenkers 11, 12 und 13 verbunden ist. Jeder der Lenker ist an seinem anderen Ende mittels eines weiteren Gelenkes 14, 15 bzw. 16 mit einer Fräseinheit 17 verbunden, welche die ein Werkzeug, beispielsweise ein Fräswerkzeug 19, aufnehmende Werkzeugspindel 18 mit-
20 samt ihrem Antrieb umfasst. Auf dem Maschinenbett 1 ist ein Tisch 20 auf einer Führung 21 in Richtung der dritten Translationsachse Y verschiebbar aufgenommen. Dieser Tisch trägt eine Spannvorrichtung 22, mit welcher ein Werk-
25 stück 23 um eine erste Rotationsachse A drehbar gehalten ist. Zur Stützung
30

des Werkstückes ist zudem ein in Richtung der ersten Translationsachse X auf dem Tisch 20 verschiebbarer Reitstock 24 vorhanden.

Im folgenden wird anhand der Figuren 2 und 3 die Kinematik der oben beschriebenen Maschine erläutert. Figur 2 zeigt, wie eine Bewegung des Werkzeuges 19 um den Betrag z_{19} in Richtung der zweiten Translationsachse Z von einer mit ausgezogenen Linien dargestellten Ausgangslage in eine mit unterbrochenen Linien dargestellte Endlage bewerkstelligt wird. Dazu werden die beiden Schlitten 6 und 7 um den gleichen Betrag $x_6 = x_7$ aufeinander zu bewegt, wodurch sich die Fräseinheit 17 um den gewünschten Betrag z_{19} nach unten verschiebt. Damit sich dabei die Fräseinheit nicht neigt, sondern nur parallel verschoben wird, muss der Schlitten 5 um den Betrag x_5 nach rechts verschoben werden. Eine Bewegung des Werkzeuges in Richtung der ersten Translationsachse X wird erzielt, indem alle drei Schlitten 5, 6 und 7 um den selben Betrag in die selbe Richtung verlagert werden. In Figur 3 ist ein Fall dargestellt, in dem die Achse der Werkzeugspindel ausgehend von einer mit durchgehenden Linien dargestellten vertikalen Lage um die Achse B eine Schwenkbewegung um den Winkel α in eine mit unterbrochenen Linien dargestellte Lage ausführt. Die Lage der Schwenkachse ist dabei durch entsprechende Steuerung der Verschiebwege x'_5 , x'_6 und x'_7 in einem gewissen Bereich beliebig wählbar. Im vorliegenden Fall ist die Lage der Schwenkachse B so gewählt, dass diese nahe beim Berührungs punkt des Fräswerkzeuges 19 am Werkstück 23 liegt. Diese Wahl hat den Vorteil, dass der Berührungs punkt beim Schwenken des Werkzeuges ungefähr erhalten bleibt, so dass nur minimale Linearkorrekturen vorgenommen werden müssen. Dies spart unnötig lange Nachstellbewegungen. Es versteht sich von selbst, dass sämtliche Kombinationen der eben geschilderten Bewegungen möglich sind, so dass das Werkzeug durch entsprechende Steuerung der Antriebe der Schlitten 5, 6 und 7 - in einem gewissen Rahmen - beliebig in der durch die erste und zweite Translationsachse definierten Ebene X-Z bewegt und geschwenkt werden kann.

Die Figuren 4 bis 10 zeigen in Form von Prinzipskizzen Lenkeranordnungen weiterer Ausführungsarten der erfindungsgemässen Maschine, wobei gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen versehen sind. Die Ausführungsarten der Figuren 4 bis 7 sind jeweils mit drei Lenkern ausgestattet. Bei der

Ausführungsart gemäss Figur 4 ist die Anordnung der Gelenke an der Fräseinheit 17 im wesentlichen gleich wie bei der anhand der Figuren 1 bis 3 erläuterten Ausführungsart. Im Unterschied zur letztgenannten Ausführungsart sind aber die an den Schlitten 5 bis 7 vorgesehenen Gelenke nicht auf einer zur X-

5 Achse parallelen Achse angeordnet, sondern in Z-Richtung gegeneinander versetzt.

Der Grund, weshalb sich bei den bisher beschriebenen Ausführungsarten zwei Lenker kreuzen, besteht in der Optimierung der durch die Lenker übertragenen Kräfte. Derjenige Lenker, der die Neigung der Fräseinheit 17

10 steuert, sollte nämlich gegenüber der X-Achse einen möglichst kleinen Winkel einnehmen, wogegen die Lenker, welche die Bewegung der Fräseinheit in der Z-Richtung bewirken, einen möglichst grossen Winkel gegenüber der X-Achse aufweisen sollten. Diese Anordnung hat aber der Nachteil, dass wegen des flach nach aussen geführten Lenkers 11 die Führung 4 länger gebaut werden
15 muss. Figur 5 zeigt ein Beispiel, bei dem dieser Nachteil dadurch behoben ist, dass das Gelenk 14 für den Lenker 11 an der Fräseinheit 17 gegenüber der Achse C seitlich versetzt ist, so dass der Lenker 11 auch ohne Überkreuzung mit dem Lenker 12 relativ flach angeordnet sein kann. Dadurch ist es möglich, die Führung 4 etwas kürzer auszubilden, als bei den vorangehend beschriebenen Beispielen. Das Ausführungsbeispiel gemäss Figur 6 veranschaulicht, dass die an der Fräseinheit 17 angeordneten Gelenke 15 und 16 der Lenker 12 und 13 nicht wie bisher dargestellt in X-Richtung voneinander beabstandet sein müssen, sondern auf der gleichen Achse liegen können. Bei allen der bisher beschriebenen Ausführungsarten besteht der Nachteil, dass die Schlitten 5 und
20 6 sich bei ihren Bewegungen auf der gemeinsamen Führung 4 gegenseitig behindern können. Dem kann mit einer Ausführungsart gemäss Figur 7 abgeholfen werden, indem dort eine weitere, zur Führung 4 parallele Führung 4a vorgesehen ist, auf der einer der Schlitten läuft. So können sich zum Bewegen der Fräseinheit 17 die Schlitten 5 und 6 kreuzen.

30 Die Figuren 8 bis 10 zeigen Prinzipskizzen von Lenkeranordnungen weiterer Ausführungsarten der erfindungsgemässen Maschine mit jeweils vier Lenkern. Derartige Lenkeranordnungen sind zwar statisch unbestimmt, lassen sich aber mit entsprechenden Steuerungen der Antriebe der Schlitten ohne weiteres beherrschen. Das Ausführungsbeispiel gemäss Figur 8 entspricht

prinzipiell dem in Figur 6 gezeigten, nur dass es einen weiteren Lenker 11a mit zugeordnetem Schlitten 5a aufweist. Bei dem in Figur 9 dargestellten Beispiel sind die Positionen der Schlitten 5, 5a, 6, und 7 auf der Führung 4 gegenüber Figur 8 vertauscht, so dass sich die Lenker 11 und 12 beziehungsweise 11a 5 und 13 kreuzen. Schliesslich zeigt Figur 10, dass auch Ausführungsarten denkbar sind, bei denen sich jeweils zwei der an der Fräseinheit angeordneten Gelenke auf einer gemeinsamen Achse befinden, welche Achsen auf einer zur X-Achse parallelen Linie liegen.

Bei den oben beschriebenen Ausführungsbeispielen, insbesondere 10 bei demjenigen gemäss Figur 1, ist die Führung 4 oberhalb der ersten Rotationsachse A angeordnet. Eine solche Konfiguration ist aber nicht zwingend. Vielmehr könnte die Führung eine beliebige andere Position, beispielsweise seitwärts neben der ersten Rotationsachse A, einnehmen.

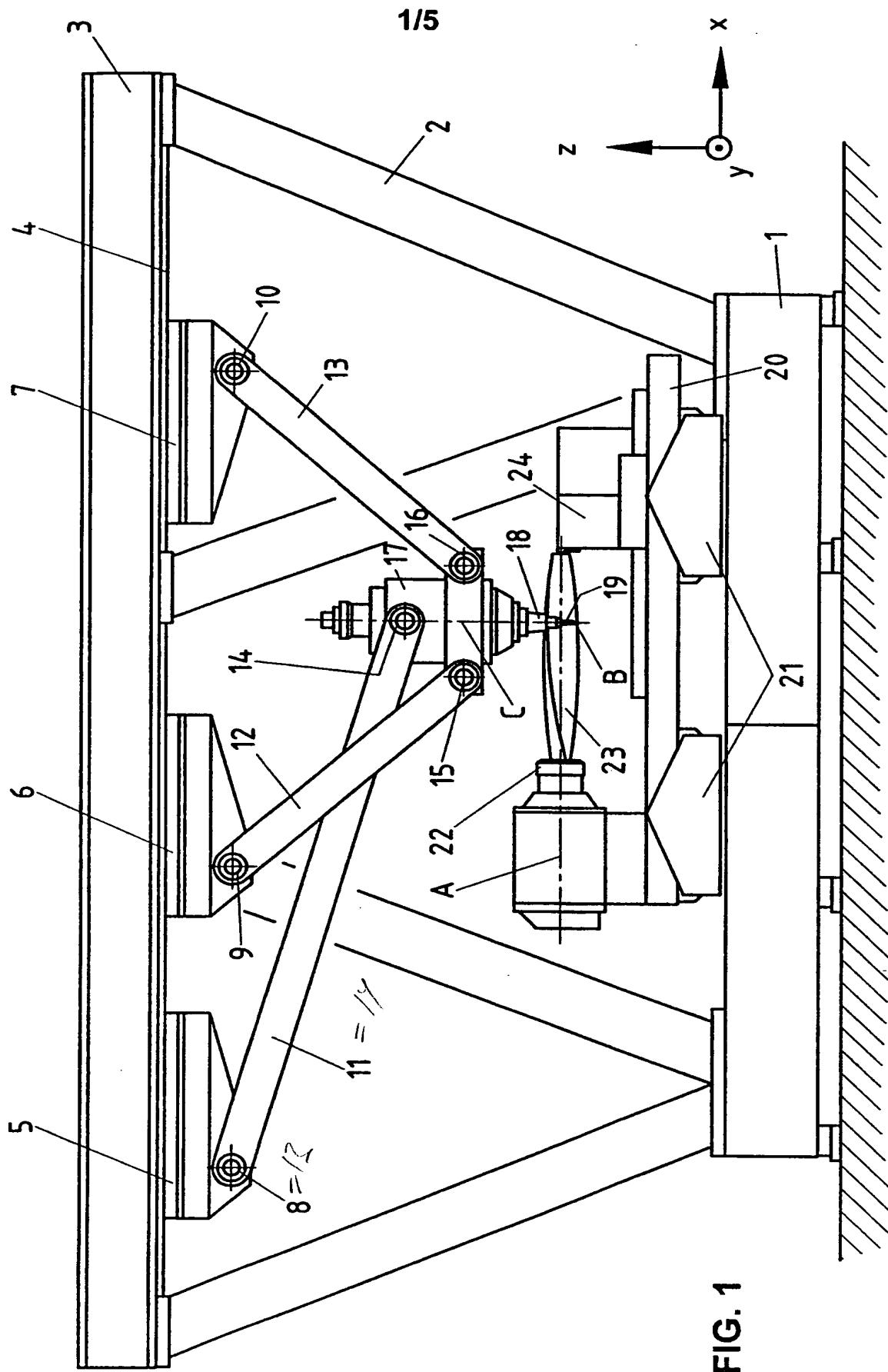
Patentansprüch

1. Werkzeugmaschine zum Bearbeiten von länglichen Werkstücken (23) mit mindestens einer um eine erste Rotationsachse (A) antreibbaren Spannvorrichtung (22) für ein Werkstück und mindestens einer um eine zweite, 5 in der Werkzeugachse liegende Rotationsachse (C) antreibbaren Werkzeugspindel (18), welche entlang einer zur ersten Rotationsachse (A) parallelen ersten Translationsachse (X) und entlang einer zur ersten Rotationsachse (A) rechtwinkligen und zur zweiten Rotationsachse (C) parallelen zweiten Translationsachse (Z) verschiebbar ist, wobei die Spannvorrichtung entlang 10 einer zur ersten (X) und zweiten (Z) Translationsachse rechtwinkligen dritten Translationsachse (Y) verschiebbar ist und wobei ferner die Werkzeugspindel (18) um eine zur dritten Translationsachse (Y) parallele Schwenkachse (B) schwenkbar ist, dadurch gekennzeichnet, dass im Abstand von der ersten Rotationsachse (A) eine in Richtung der ersten Translationsachse (X) verlaufende 15 Führung (4) angeordnet ist, entlang welcher Schlitten (5, 6, 7) unabhängig voneinander verschiebbar sind, dass jeder der Schlitten (5, 6, 7) mittels eines Gelenkes (8, 9, 10) mit einem Ende eines Lenkers (11, 12, 13) verbunden ist und das andere Ende jedes Lenkers mittels eines Gelenkes (14, 15, 16) mit einer die Werkzeugspindel tragenden Einheit (17) verbunden ist.
- 20 2. Werkzeugmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass sie drei Lenker (11, 12, 13) aufweist.
3. Werkzeugmaschine nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die an der die Werkzeugspindel tragenden Einheit (17) angeordneten Gelenke (14, 15, 16) voneinander beabstandet sind.
- 25 4. Werkzeugmaschine nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass sie vier Lenker (11, 11a, 12, 13) aufweist.
5. Werkzeugmaschine nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass zwei der an der die Werkzeugspindel tragenden Einheit (17) angeordneten Gelenke auf einer gemeinsamen Achse angeordnet 30 sind.

6. Werkzeugmaschine nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass sie eine zur Führung (4) parallele weitere Führung (4a), auf der mindestens einer der Schlitten angeordnet ist.

7. Maschine nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch
5 gekennzeichnet, dass sie einen durch Stützen (2) im Abstand über einem Ma-
schinenbett (1) gehaltenen Träger (3) aufweist, an dem sich die in Richtung der
ersten Translationsachse (X) verlaufende Führung (4) befindet, dass auf dem
Maschinenbett ein in Richtung der dritten Translationsachse (Y) verschiebbarer
Tisch (20) gelagert ist und dass sich auf dem Tisch die Spannvorrichtung (22)
10 für ein Werkstück (23) befindet.

8. Verfahren zum Betrieb einer Maschine nach einem der vorherge-
henden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die drei Schlitten (5, 6, 7)
derart gesteuert bewegt werden, dass die Werkzeugspindel (18) um eine
Schwenkachse (B) geschwenkt wird, die sich im Berührungs punkt des Werk-
15 zeuges mit dem Werkstück befindet.



2/5

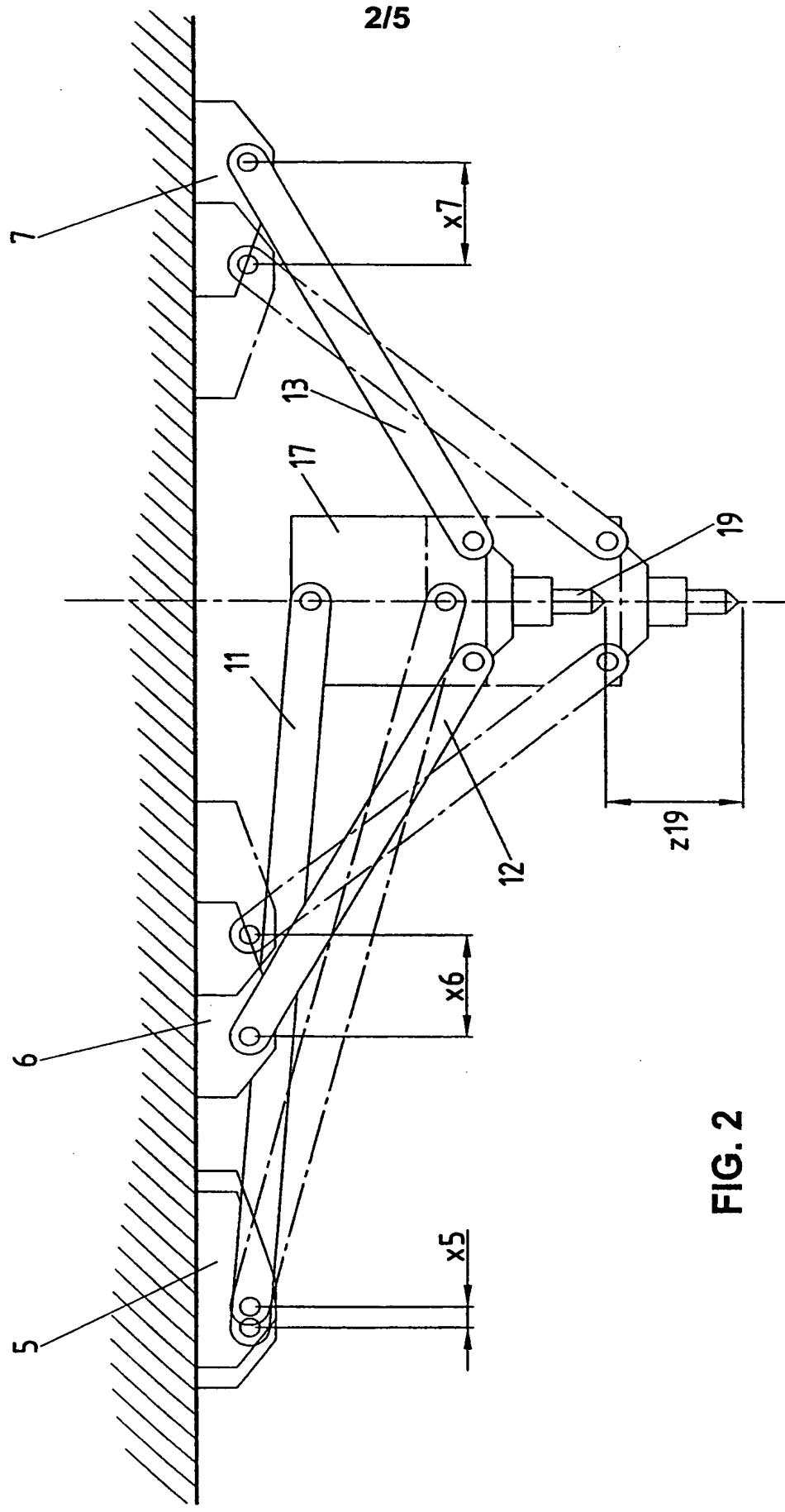


FIG. 2

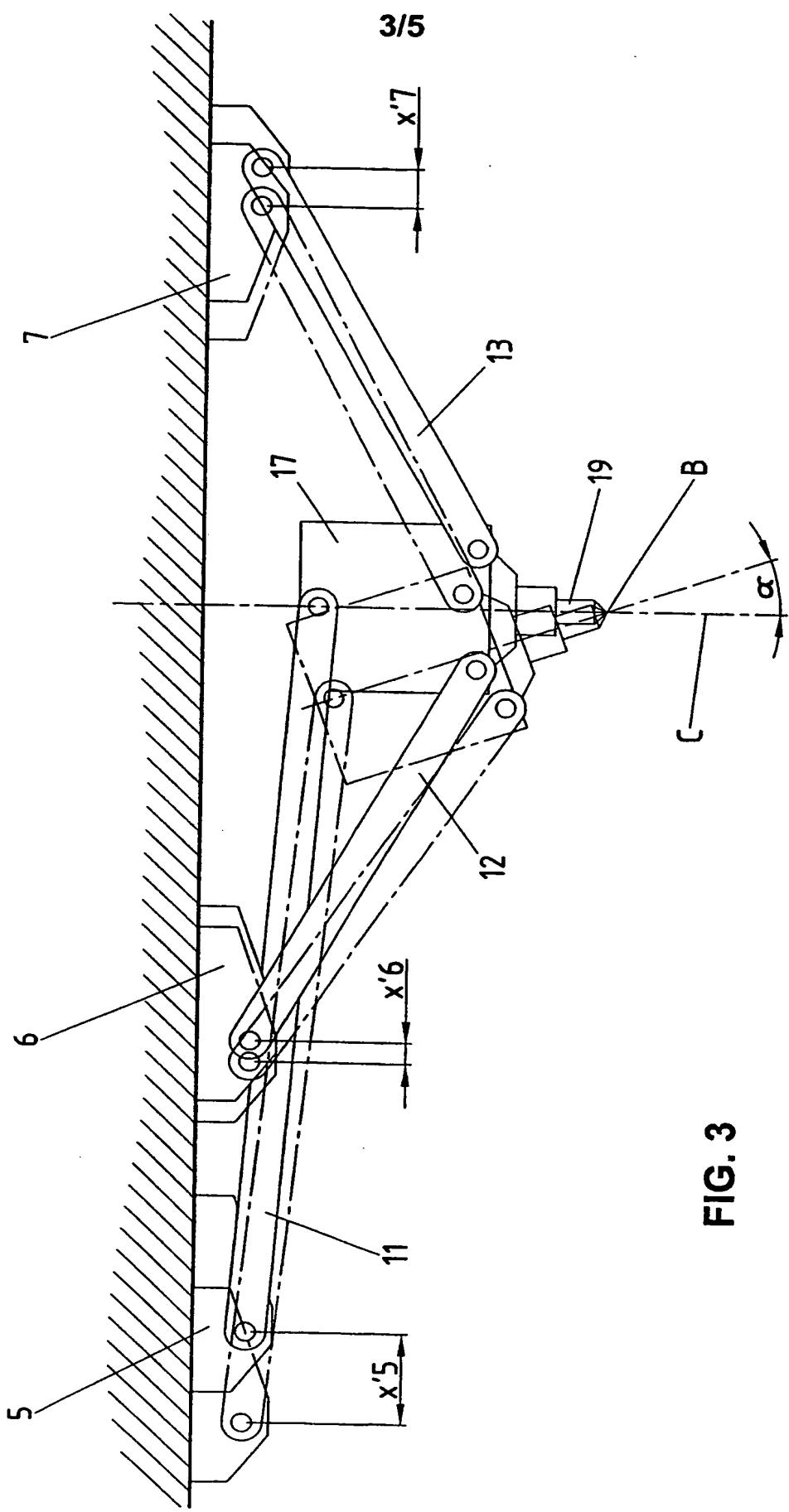
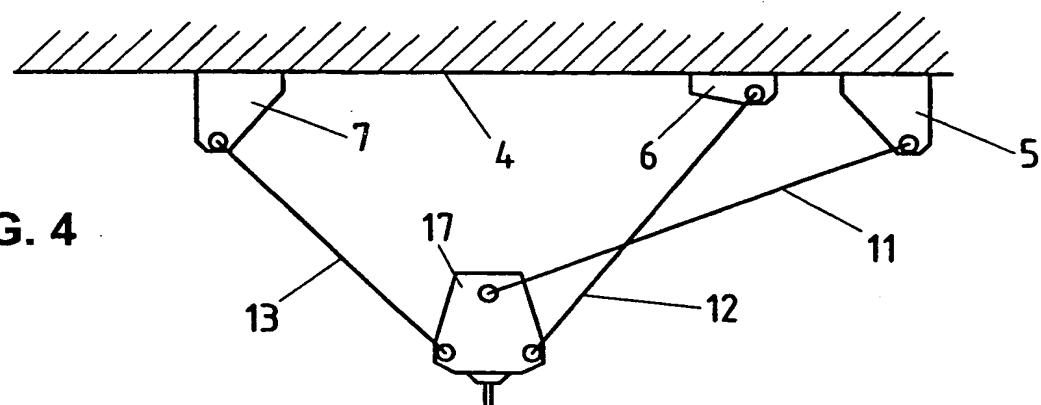
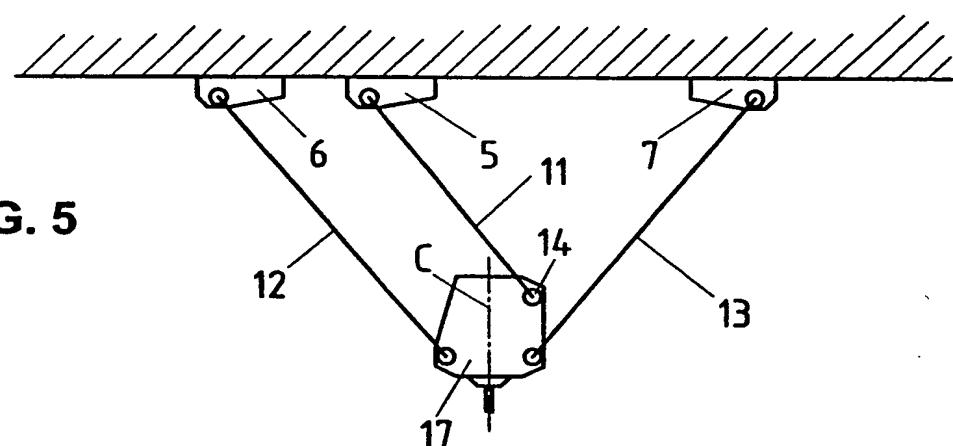
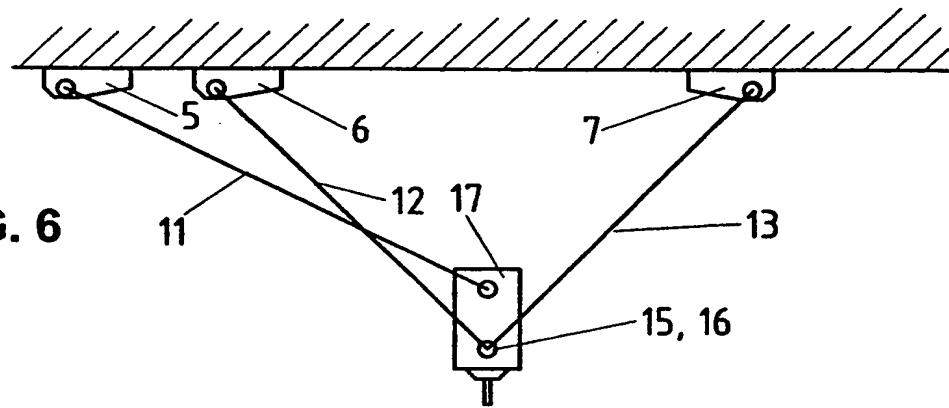
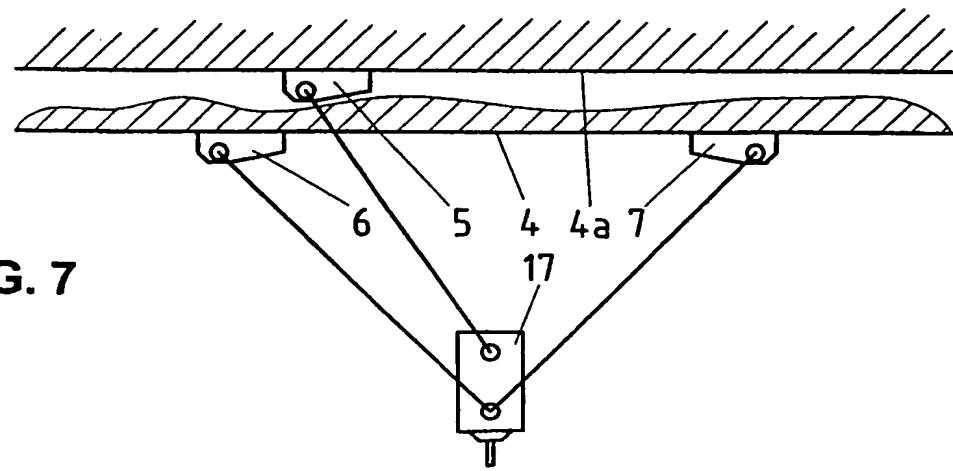
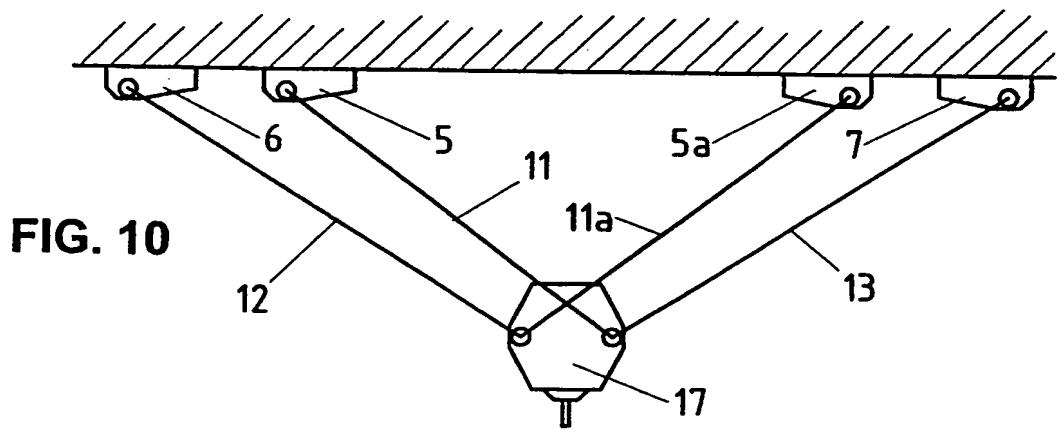
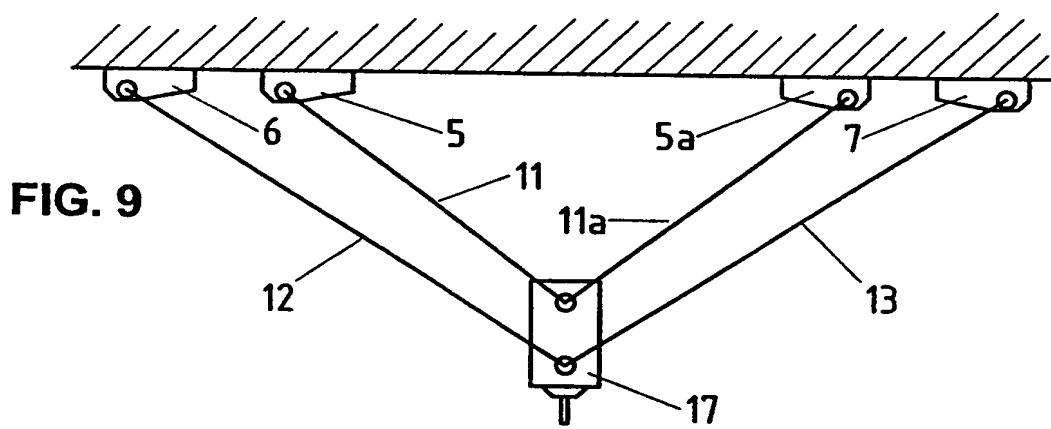
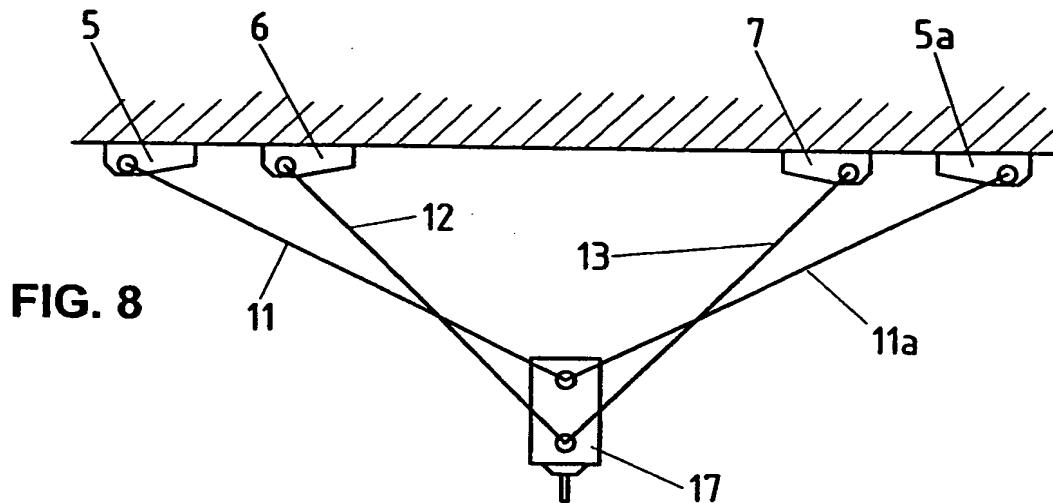


FIG. 3

4/5

**FIG. 4****FIG. 5****FIG. 6****FIG. 7**

5/5



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Inte onal Application No

PCT/CH 97/00479

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
 IPC 6 B23Q1/48 B23C3/18

According to International Patent Classification(IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 6 B23Q B23C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 97 22436 A (WIEGAND ALEXANDER KONRAD ;WEIKERT SASCHA (CH)) 26 June 1997 see claim 1 ---	1-4, 7
A	US 5 378 282 A (POLLARD WILLARD L) 3 January 1995 see claim 1 ---	1
A	US 4 962 676 A (VAINSTOCK MICHAEL) 16 October 1990 ---	
A	US 3 460 435 A (HUCKS HELMUT ET AL) 12 August 1969 see claim 1 ---	1
A	EP 0 330 790 A (E N S A I T) 6 September 1989 see claim 1 ---	1
		-/-

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

° Special categories of cited documents :

- "A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- "E" earlier document but published on or after the international filing date
- "L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- "O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- "P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

14 August 1998

Date of mailing of the international search report

01/09/1998

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

De Gussem, J

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/CH 97/00479

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	DE 195 25 482 A (RICHERZHAGEN BERNOLD) 16 January 1997 see figure 3 ---	1
A	JP 61 055 708 A (MATSUSHITA ELECTRIC IND CO LTD) 20 March 1986 see figures 1-6 ---	1
A	F. BEHI: "KINEMATIC ANALYSIS FOR A SIX DEGREE OF FREEDOM 3-PRPS PARALLEL MECHANISM" IEEE JOURNAL OF ROBOTICS AND AUTOMATION., vol. 4, no. 5, 5 October 1988, pages 561-565, XP002074598 NEW YORK US see figure 1 ---	1
A	NEUGEBAUER R ET AL: "NEUE WERKZEUG-MASCHINENSTRUKTUREN NEW MACHINE TOOL STRUCTURES" ZWF ZEITSCHRIFT FUER WIRTSCHAFTLICHEN FABRIKBETRIEB, vol. 91, no. 7/08, July 1996, pages 363-366, XP000637724 see figure 2 ---	1
A	O. ZIRN; G. BALDINI; T. TREIB: "PARALLELE KINEMATIK FÜR WERKZEUGMASCHINEN" WERKSTATT UND BETRIEB., vol. 130, no. 9, 1 September 1997, pages 733-736, XP002074614 MUNCHEN DE see figure 1 ---	1
A	DE 25 00 446 A (MITSUBISHI HEAVY IND LTD) 17 July 1975 see claim 1 ---	1
A	DE 32 34 946 A (INOUE JAPAX RES ;JAPAX INC (JP)) 28 April 1983 see claim 1 -----	8

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

Int. Application No

PCT/CH 97/00479

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)		Publication date
WO 9722436	A 26-06-1997	NONE		
US 5378282	A 03-01-1995	NONE		
US 4962676	A 16-10-1990	NONE		
US 3460435	A 12-08-1969	DE 1552393 A	16-10-1969	
EP 0330790	A 06-09-1989	FR 2621715 A	14-04-1989	
DE 19525482	A 16-01-1997	NONE		
JP 61055708	A 20-03-1986	NONE		
DE 2500446	A 17-07-1975	JP 50101988 A GB 1442010 A SE 7415152 A US 4046057 A	12-08-1975 07-07-1976 14-07-1975 06-09-1977	
DE 3234946	A 28-04-1983	JP 1841108 C JP 5031162 B JP 58050414 A FR 2513161 A GB 2108287 A,B US 4558977 A	25-04-1994 11-05-1993 24-03-1983 25-03-1983 11-05-1983 17-12-1985	

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

In internationales Aktenzeichen
PCT/CH 97/00479

A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
IPK 6 B23Q1/48 B23C3/18

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
IPK 6 B23Q B23C

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	WO 97 22436 A (WIEGAND ALEXANDER KONRAD ;WEIKERT SASCHA (CH)) 26. Juni 1997 siehe Anspruch 1 ---	1-4,7
A	US 5 378 282 A (POLLARD WILLARD L) 3. Januar 1995 siehe Anspruch 1 ---	1
A	US 4 962 676 A (VAINSTOCK MICHAEL) 16. Oktober 1990 ---	
A	US 3 460 435 A (HUCKS HELMUT ET AL) 12. August 1969 siehe Anspruch 1 ---	1
A	EP 0 330 790 A (E N S A I T) 6. September 1989 siehe Anspruch 1 ---	1
		-/-

Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

Siehe Anhang Patentfamilie

- Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :
- "A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist
- "E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmelde datum veröffentlicht worden ist
- "L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchebericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)
- "O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht
- "P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmelde datum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

- "T" Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmelde datum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist
- "X" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden
- "Y" Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist
- "&" Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

Absendedatum des internationalen Rechercheberichts

14. August 1998

01/09/1998

Name und Postanschrift der Internationalen Recherchebehörde
Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

De Gussem, J

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Int.	ionales Aktenzeichen
PCT/CH 97/00479	

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN		
Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	DE 195 25 482 A (RICHERZHAGEN BERNOLD) 16. Januar 1997 siehe Abbildung 3 ---	1
A	JP 61 055 708 A (MATSUSHITA ELECTRIC IND CO LTD) 20. März 1986 siehe Abbildungen 1-6 ---	1
A	F. BEHI: "KINEMATIC ANALYSIS FOR A SIX DEGREE OF FREEDOM 3-PRPS PARALLEL MECHANISM" IEEE JOURNAL OF ROBOTICS AND AUTOMATION., Bd. 4, Nr. 5, 5. Oktober 1988, Seiten 561-565, XP002074598 NEW YORK US siehe Abbildung 1 ---	1
A	NEUGEBAUER R ET AL: "NEUE WERKZEUG-MASCHINENSTRUKTUREN NEW MACHINE TOOL STRUCTURES" ZWF ZEITSCHRIFT FUER WIRTSCHAFTLICHEN FABRIKBETRIEB, Bd. 91, Nr. 7/08, Juli 1996, Seiten 363-366, XP000637724 siehe Abbildung 2 ---	1
A	O. ZIRN; G. BALDINI; T. TREIB: "PARALLELE KINEMATIK FÜR WERKZEUGMASCHINEN" WERKSTATT UND BETRIEB., Bd. 130, Nr. 9, 1. September 1997, Seiten 733-736, XP002074614 MUNCHEN DE siehe Abbildung 1 ---	1
A	DE 25 00 446 A (MITSUBISHI HEAVY IND LTD) 17. Juli 1975 siehe Anspruch 1 ---	1
A	DE 32 34 946 A (INOUE JAPAX RES ;JAPAX INC (JP)) 28. April 1983 siehe Anspruch 1 -----	8

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/CH 97/00479

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
WO 9722436 A	26-06-1997	KEINE		
US 5378282 A	03-01-1995	KEINE		
US 4962676 A	16-10-1990	KEINE		
US 3460435 A	12-08-1969	DE	1552393 A	16-10-1969
EP 0330790 A	06-09-1989	FR	2621715 A	14-04-1989
DE 19525482 A	16-01-1997	KEINE		
JP 61055708 A	20-03-1986	KEINE		
DE 2500446 A	17-07-1975	JP	50101988 A	12-08-1975
		GB	1442010 A	07-07-1976
		SE	7415152 A	14-07-1975
		US	4046057 A	06-09-1977
DE 3234946 A	28-04-1983	JP	1841108 C	25-04-1994
		JP	5031162 B	11-05-1993
		JP	58050414 A	24-03-1983
		FR	2513161 A	25-03-1983
		GB	2108287 A,B	11-05-1983
		US	4558977 A	17-12-1985